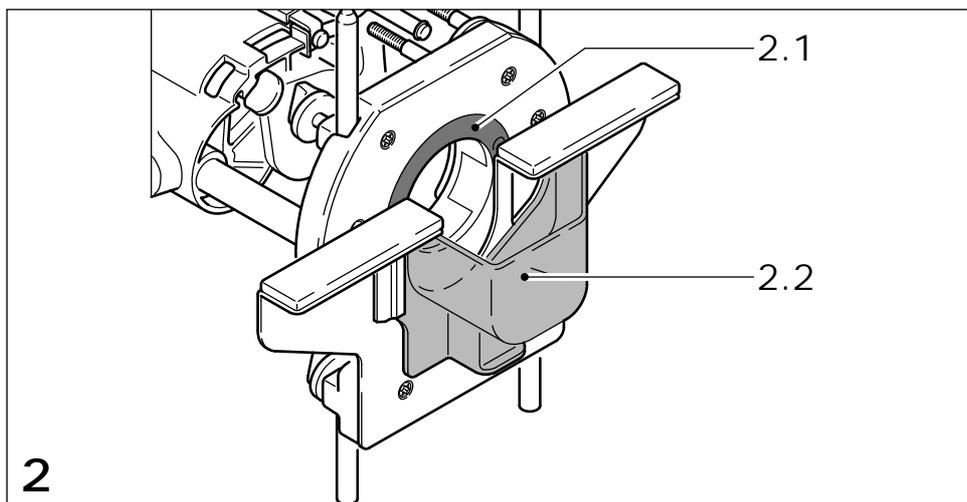
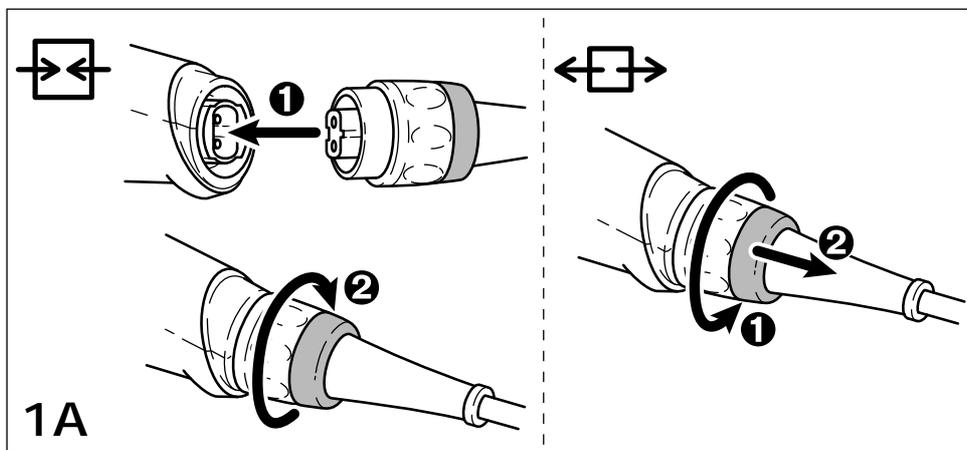
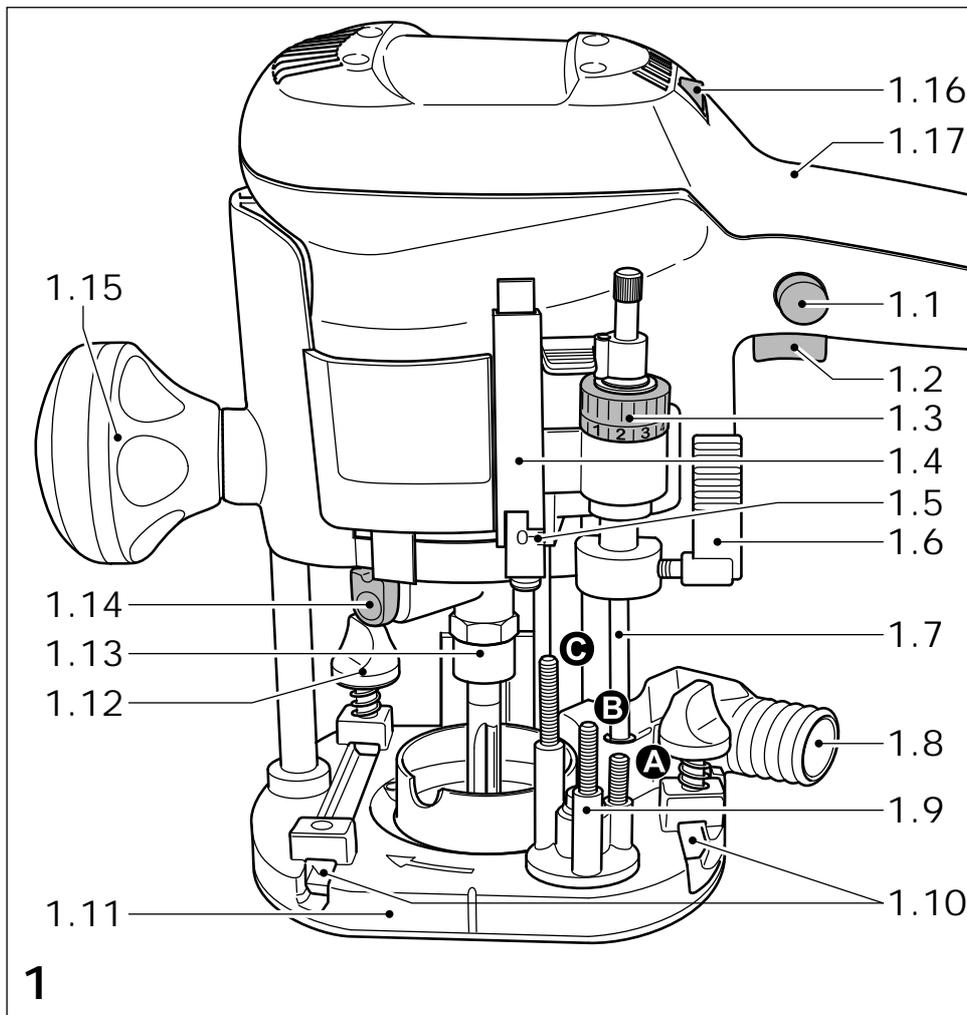
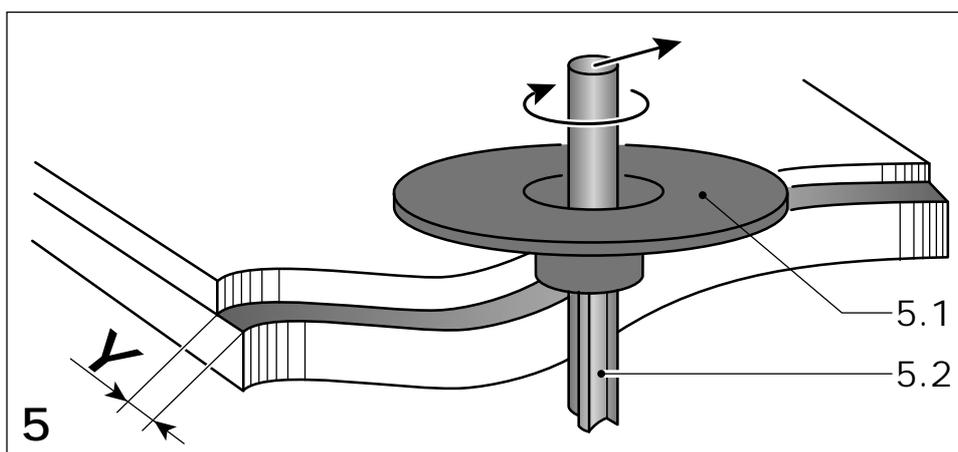
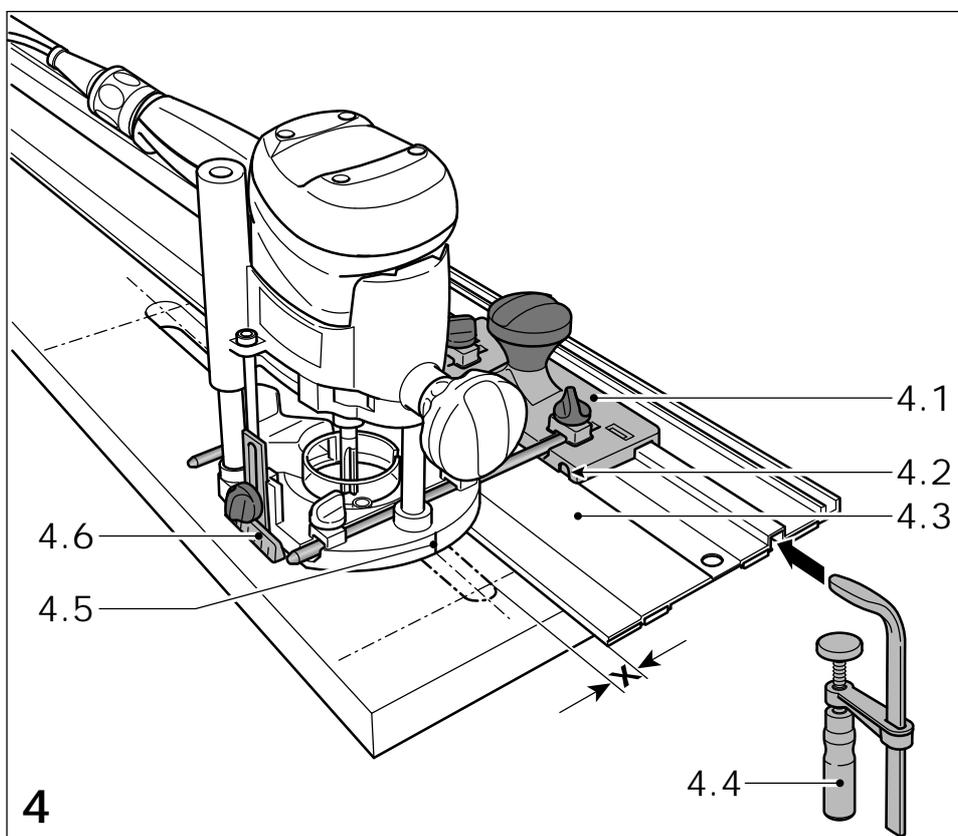
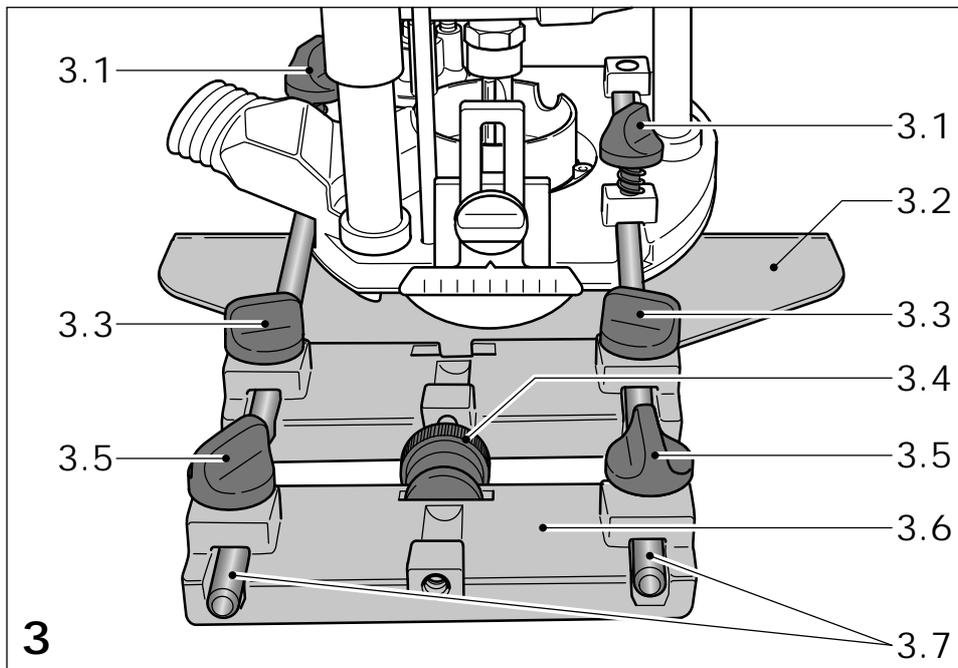


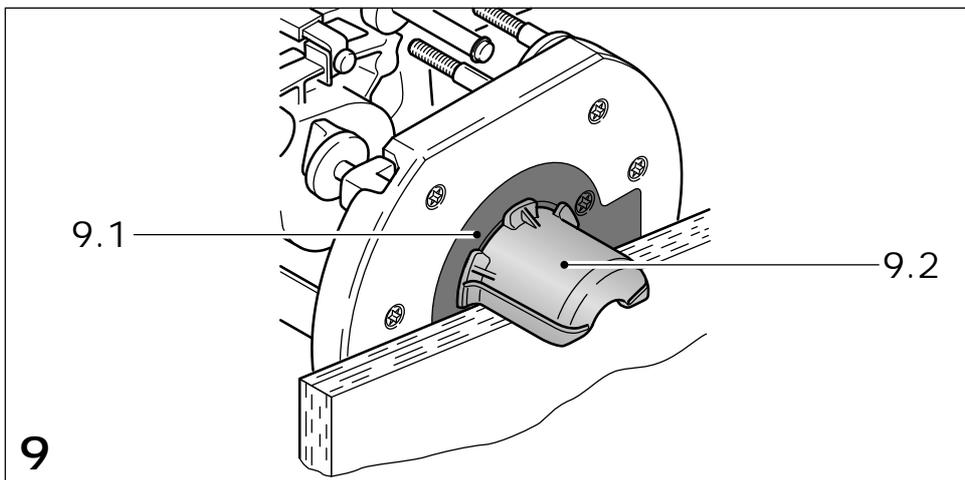
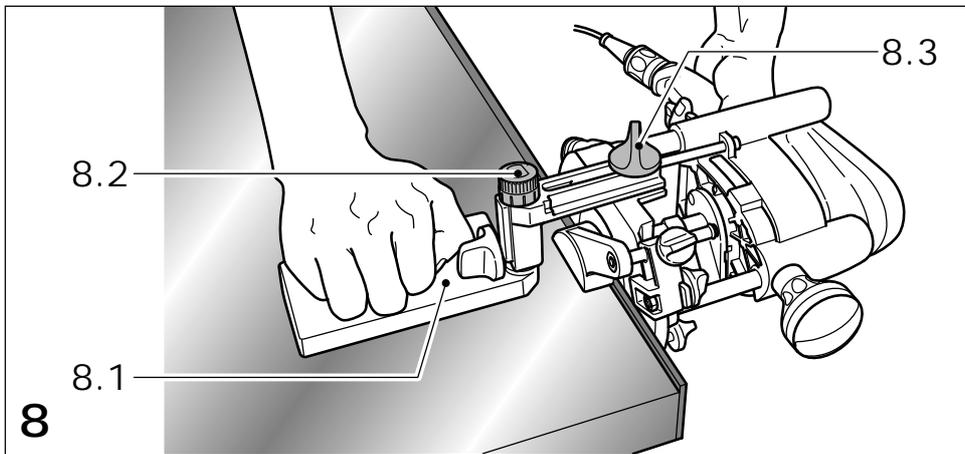
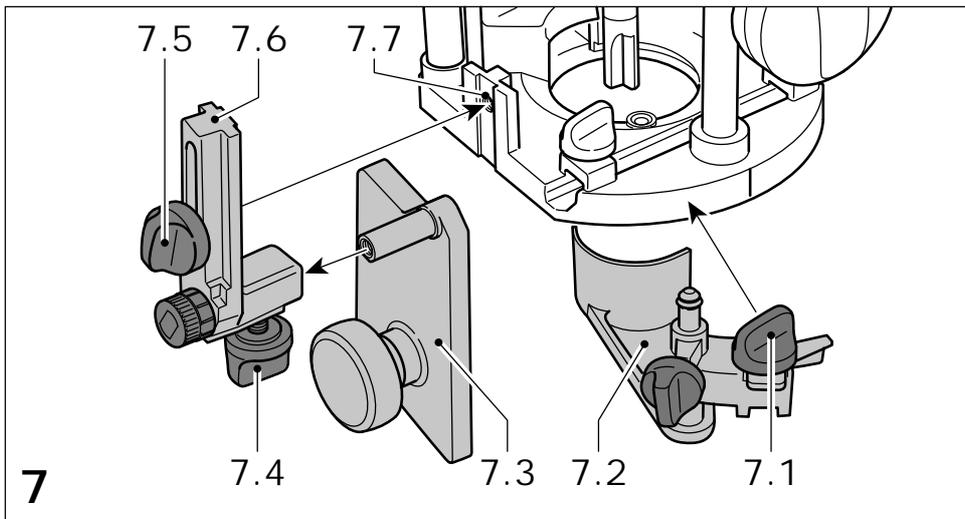
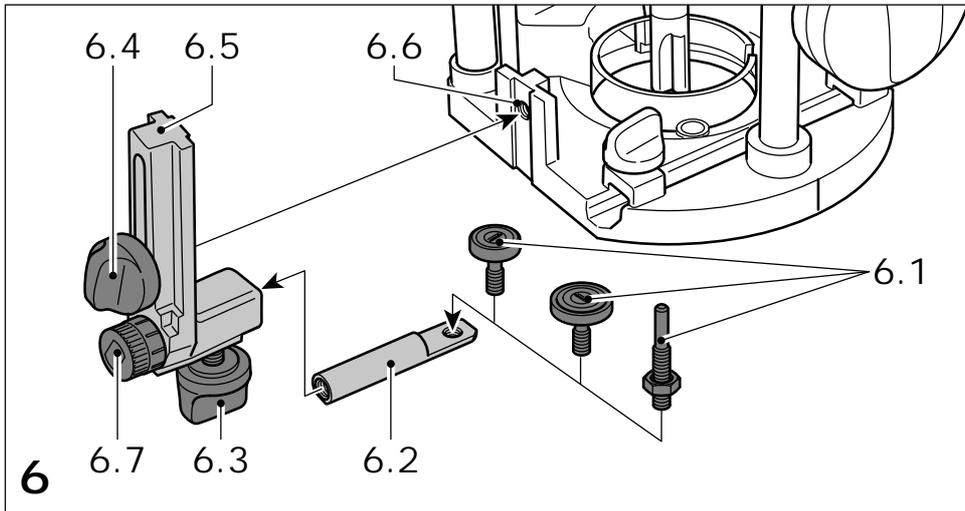
(D)	Originalbetriebsanleitung	6
(GB)	Original operating manual	12
(F)	Notice d'utilisation d'origine	17
(E)	Manual de instrucciones original	23
(I)	Istruzioni per l'uso originali	28
(NL)	Originele gebruiksaanwijzing	34
(S)	Originalbruksanvisning	39
(FIN)	Alkuperäiset käyttöohjeet	44
(DK)	Original brugsanvisning	49
(N)	Originalbruksanvisning	54
(P)	Manual de instruções original	59
(RUS)	Оригинал Руководства по эксплуатации	65
(CZ)	Originální návod k použití	70
(PL)	Oryginalna instrukcja eksploatacji	75

**OF 1010 Q**  
**OF 1010 EQ**  
**OF 1010 EBQ**









## Défonceuse

Données techniques	OF 1010 EBQ	OF 1010 EQ	OF 1010 Q
Puissance	1010 W	1010 W	720 W
Rotation (à vide)	10000-24000 tr/min	9500-23000 tr/min	26500 tr/min
Réglage en profondeur rapide	55 mm	55 mm	55 mm
Réglage en profondeur fin	8 mm	8 mm	8 mm
Filetage de broche	M16x1,5	M16x1,5	M16x1,5
Diamètre de fraise maxi.	35 mm	35 mm	35 mm
Poids (sans câble)	2,7 kg	2,7 kg	2,7 kg
Classe de protection	□ / II	□ / II	□ / II

Les illustrations indiquées se trouvent au début du mode d'emploi.

### Symboles



Avertissement de danger



Munissez-vous de casques anti-bruit!



Portez un masque antipoussières !



Porter des lunettes de protection.



Lire la notice / les instructions !

### 1 Utilisation conforme

Les défonceuses sont destinées à fraiser le bois, les matières plastiques et les matériaux ressemblant au bois. En cas d'utilisation des outils de fraisage prévus à cet effet dans les documentations de vente Festool, de l'aluminium et du placoplâtre peuvent également être traités.



L'utilisateur est responsable des dégâts ou accidents qu'il peut provoquer en ne respectant pas les dispositions de sécurité.

### 2 Informations de sécurité

#### 2.1 Indications générales de sécurité



**ATTENTION ! Lire toutes les consignes de sécurité et indications.** Le non-respect des

avertissements et instructions indiqués ci-après peut entraîner un choc électrique, un incendie et/ou de graves blessures.

**Conservez toutes les consignes de sécurité et notices pour une référence future.**

Le terme « outil » dans les avertissements fait référence à votre outil électrique alimenté par le secteur (avec cordon d'alimentation) ou votre outil fonctionnant sur batterie (sans cordon d'alimentation).

#### 2.2 Consignes de sécurité spécifiques à la machine

- **Ne tenez l'outil électrique que par les surfaces de préhension isolées, étant donné que la fraise risque de toucher le propre câble d'alimentation de l'outil.** Le contact avec un câble sous tension peut également mettre des pièces métalliques de l'appareil sous tension et pourrait provoquer un choc électrique.
- **Fixez et bloquez la pièce au moyen de serre-joints ou d'une autre manière sur un support stable.** Si vous maintenez la pièce uniquement avec la main ou la bloquez uniquement contre votre corps, elle reste instable, ce qui peut conduire à une perte de contrôle.
- La vitesse maximale indiquée sur l'outil ne doit pas être dépassée par le haut ou resp. les limites de la vitesse de rotation doivent être respectées.
- Serrez uniquement les outils avec le diamètre de queue pour lequel la pince est prévue.
- Il convient de contrôler que la fraise est correctement fixée et qu'elle fonctionne impeccablement.
- Les pinces et les écrou-raccords ne doivent pas présenter de quelconque trace de détérioration.
- Ne pas utiliser de fraises déformées ou usées.



Porter des protections personnelles adéquates : protection auditive, lunettes de protection, masque pour les travaux générant de la poussière, gants de protection pour les travaux avec des matériaux rugueux et pour le changement d'outils.

- **Les outils électriques Festool doivent uniquement être montés sur une table de travail prévue par Festool à cet effet.** Du fait du montage sur une autre table de travail ou sur une table de travail réalisée par vos propres soins, l'outil électrique peut devenir instable et entraîner des blessures graves.

### 3 Information concernant le niveau sonore et les vibrations

Les valeurs typiques obtenues selon EN 60745 sont les suivantes :

#### Niveau de pression acoustique/niveau de puissance sonore

OF 1010 EBQ, OF 1010 EQ 79/90 dB(A)  
OF 1010 Q 87/98 dB(A)

Majoration pour incertitude de mesure K=3 dB



Munissez-vous de casques anti-bruit!

Valeurs vibratoires globales (somme vectorielle tridirectionnelle) déterminées selon EN 60745 :

Valeur d'émission vibratoire (tridirectionnelle)  $a_h = 5,5 \text{ m/s}^2$

Poignée  $a_h = 8,0 \text{ m/s}^2$

Incertitude de mesure  $K = 2,0 \text{ m/s}^2$

Les valeurs d'émission indiquées (vibration, bruit) – sont destinées à des fins de comparaisons entre les outils.

– Elles permettent également une estimation provisoire de la charge de vibrations et de la nuisance sonore lors de l'utilisation

– et représentent les principales applications de l'outil électrique.

Cependant, si la ponceuse est utilisée pour d'autres applications, avec d'autres outils de travail ou est insuffisamment entretenue, la charge de vibrations et la nuisance sonore peuvent être nettement supérieures. Tenir compte des temps de ralenti et d'immobilisation de l'outil !

### 4 Raccordement électrique et mise en route



La tension du réseau doit correspondre aux indications de la plaque signalétique.

L'interrupteur (1.2) sert d'interrupteur marche, arrêt (I = Marche/0 = Arrêt). L'utilisation en continue est facilitée par le bouton de blocage (1.1) latéral. Une nouvelle pression sur l'interrupteur libère le blocage.

Voir en figure 1A la connexion et la déconnexion du câble de raccordement au secteur.

### 5 Réglages de la machine

Avant d'entreprendre une quelconque intervention sur la machine, débrancher la prise de courant !

#### 5.1 Électronique (OF 1010 EBQ/OF 1010 EQ)

Ne pas utiliser la machine si l'électronique est défectueuse, cela pourrait entraîner un surrégime. Une électronique défectueuse se reconnaît à l'absence de démarrage progressif ou à l'impos-

sibilité de réguler la vitesse de rotation.



La OF 1010 EBQ, OF 1010 EQ dispose d'un système électronique à ondes pleines aux propriétés suivantes:

#### Démarrage progressif

Le démarrage progressif assure un fonctionnement sans à-coups de la machine.

#### Régulation de la vitesse

Le régime est réglé en continu au moyen de la molette (1.16) entre 10000 et 24000 tr/min (OF 1010 EQ: 9500 - 23000 tr/min). Vous pouvez ainsi adapter de façon optimale la vitesse de coupe à chaque matériau:

Matériau	Diamètre de fraise [mm]			Matériau de coupe conseillé
	3 - 14	15 - 25	16 - 35	
Bois dur	6 - 4	5 - 3	3 - 1	HW (HSS)
Bois tendre	6 - 5	6 - 3	4 - 1	HSS (HW)
Contreplaqué	6 - 5	6 - 3	4 - 2	HW
Matière plastique	6 - 4	5 - 3	2 - 1	HW
Aluminium	3 - 1	2 - 1	1	HSS (HW)
Plâtre / carton	2 - 1	1	1	HW

#### Régime constant

Le régime sélectionné est maintenu constant en marche à vide et pendant le traitement.

#### Protection thermique

Pour assurer une protection contre la surchauffe, le système électronique de sécurité arrête la machine dès qu'une température critique du moteur est atteinte. Après une période de refroidissement d'env. 3 à 5 minutes, la machine est à nouveau prête à l'emploi. Le temps de refroidissement diminue quand la machine fonctionne (marche à vide).

#### Frein (OF 1010 EBQ)

L'OF 1010 EBQ est équipée d'un frein rapide électronique qui, après mise hors tension de la machine, immobilise la broche (l'arbre) avec l'outil en l'espace de 2 secondes environ.

### 5.2 Changement d'outil

Pour faciliter le changement d'outil, il est possible de retourner la machine.

#### a) Insertion de l'outil

- Introduire la fraise aussi loin que possible dans la pince de serrage ouverte, au moins jusqu'au repère (∇) de la tige de la fraise.

- Tournez la broche jusqu'à ce que le blocage d'arbre (1.14) s'enclenche lors de son enfonce-ment puis se bloque.

- Serrez l'écrou (1.13) à l'aide de la clé à fourche d'ouverture de 19.

## b) Retrait de l'outil

- Tournez la broche jusqu'à ce que le blocage d'arbre (1.14) s'enclenche lors de son enfoncement puis se bloque.
- Desserrez l'écrou (1.13) à l'aide d'une clé à fourche d'ouverture de 19 jusqu'au point de résistance. Continuez à tourner la clé pour vaincre ce point de résistance.
- Retirez la fraise.

## 5.3 Changement de pince de serrage

Des pinces de serrage sont disponibles pour les diamètres de tige suivants : 6,0 mm, 6,35 mm, 8 mm (consulter le catalogue Festool ou le site Internet „www.festool.com“ pour obtenir les références)

- Démontez complètement l'écrou (1.13) et reprenez-le de l'arbre avec la pince.
- Placez une nouvelle pince de serrage uniquement avec écrou inséré et enclenché dans la broche et serrez légèrement l'écrou. Ne pas serrer à fond l'écrou s'il n'y a pas de fraise!

## 5.4 Réglage de la profondeur de fraisage

Le réglage de la profondeur de fraisage s'opère en trois étapes :

### a) Réglage du zéro

- Débloquez le levier de serrage (1.6) de sorte que la butée de profondeur (1.7) devienne entièrement mobile.
- Placez la défonceuse avec la table de fraisage (1.11) sur un support plan. Débloquez le bouton rotatif (1.15) et poussez la machine vers le bas jusqu'à ce que la défonceuse soit en contact avec le support.
- Pour verrouiller la position, serrer le bouton rotatif (1.15).
- Poussez la butée de profondeur contre l'une des trois butées fixes de la butée tournante (1.9).

Un tournevis vous permet de régler individuellement la hauteur de chacune des butées fixes:

Butée fixe	Hauteur min./Hauteur max.
A	38 mm/44 mm
B	44 mm/54 mm
C	54 mm/67 mm

- Poussez l'indicateur (1.4) vers le bas, de sorte qu'il soit dirigé sur 0 mm sur la graduation (1.5).

### b) Détermination de la profondeur de fraisage

La profondeur de fraisage souhaitée peut être réglée soit par le réglage rapide en profondeur soit par le réglage fin en profondeur.

- **Réglage rapide en profondeur:** tirez la butée de profondeur (1.7) vers le haut jusqu'à ce que

l'indicateur indique la profondeur de fraisage souhaitée. Bloquez la butée de profondeur au moyen du levier de serrage (1.6) dans cette position.

- **Réglage fin en profondeur:** bloquez la butée de profondeur au moyen du levier de serrage (1.6). Réglez la profondeur de fraisage souhaitée en tournant le bouton moleté (1.3). En tournant le bouton d'un trait, la profondeur de fraisage se modifie de 0,1 mm. Un tour complet donne lieu à une variation de 1 mm. La plage de réglage maximale du bouton moleté est de 8 mm.

### c) Réduire la profondeur de fraisage

- Desserrez le bouton rotatif (1.15) et poussez la machine vers le bas jusqu'à ce que la butée de profondeur soit au contact de la butée fixe.
- Pour verrouiller la position, serrer le bouton rotatif (1.15).

## 5.5 Aspiration



Raccorder toujours la machine à une aspiration.

Les défonceuses sont équipées en série d'un branchement pour aspiration des poussières et des copeaux (1.8). En même temps, on évite la projection des copeaux grâce à un capot d'aspiration (2.2) monté sur le guide parallèle. Lors des travaux de chanfreinage, le capot d'aspiration AH-OF assure la meilleure aspiration.

### Récupérateur de copeaux KSF-OF

Le récupérateur de copeaux KSF-OF (9.1) (en partie dans l'équipement standard) accroît l'efficacité du système d'aspiration lors des opérations d'affleurement.

Le montage s'effectue de la même manière que pour la bague de copiage. Le capot peut être découpé le long des gorges (9.2) avec une scie alternative afin de le réduire. Le récupérateur de copeaux peut alors être utilisé jusqu'à un rayon minimum de 40 mm pour les rayons intérieurs.

## 6 Travail avec la machine



Fixer la pièce à usiner de manière à ce qu'elle ne puisse pas bouger pendant le traitement.



Tenir la machine en toute sécurité avec les deux mains (1.15, 1.17) et la déplacer seulement lentement vers le bas.



Utilisez aussi un masque si le travail exécuté produit de la poussière.

Travaillez de sorte que le sens d'avance de la défonceuse soit opposé au sens de rotation de la fraise (fraisage opposé). Ne fraiser qu'à contre-sens (avance de la machine dans le sens de la direction de coupe de l'outil, figure 5).

### 6.1 Usinage de l'aluminium



Pour des raisons de sécurité, respecter les mesures suivantes dans le cas du traitement de l'aluminium :

- Installer un commutateur de sécurité à courant de défaut (FI, PRCD).
- Raccorder l'outil à un aspirateur approprié.
- La machine doit régulièrement être nettoyée pour éliminer les dépôts de poussières accumulées dans le corps du moteur.



Porter des lunettes de protection.

### 6.2 Usinage à la volée

Ce type d'usinage s'effectue essentiellement pour les écritures et fraisage de tableaux et pour l'usinage de chants en utilisant des fraises avec galet-butée ou avec guide-butée.

### 6.3 Fraiser avec la butée latérale

Pour effectuer un fraisage parallèle sur chants, on peut utiliser la butée latérale (3.2) fournie (non compris dans les éléments fournis pour le „Module 5A“):

- Pour serrer la butée latérale en position le long des deux tiges de guidage (3.7), utiliser les deux molettes (3.3).
- Introduire les tiges de guidage dans les rainures (1.10) de la table à fraiser jusqu'au point souhaité puis les serrer avec la molette (3.1).

Un réglage plus précis et plus rapide de l'écart peut être effectué en mettant en oeuvre l'accessoire dispositif de **réglage fin** (3.6):

- Vissez la vis d'ajustage (3.4) dans la pièce en plastique de la butée latérale,
- serrez les tiges de guidage par l'intermédiaire des boutons rotatifs (3.5) sur le dispositif de réglage fin,
- desserrez les boutons rotatifs (3.3) sur la butée latérale,
- ajustez l'écart souhaité au moyen de la vis d'ajustage puis resserrez les boutons rotatifs.

### 6.4 Fraisage avec le rallonge de table TV-OF

Afin d'agrandir la surface de la défonceuse et d'améliorer par conséquent le guidage, par exemple en cas de travaux près des bords, il est possible de monter la rallonge de table TV-OF disponible en tant qu'accessoire.

La rallonge de table peut être montée de la même manière que la butée latérale.

### 6.5 Fraiser avec le système de guidage FS

Le système de guidage FS disponible en tant qu'accessoire facilite le fraisage de rainures droites.

- Fixez la butée de guidage (4.1) au moyen des tiges de guidage (3.7) de la butée latérale sur la table de fraisage.
- Fixez le rail de guidage (4.3) au moyen de serre-joint (4.4) sur la pièce. Veillez à ce qu'un écart de sécurité X (figure 4) de 5 mm soit respecté entre le bord avant du rail de guidage et l'outil ou resp. la rainure.
- Posez la butée de guidage sur le rail de guidage comme représenté figure 4. Afin d'assurer un guidage sans jeu de la butée de fraisage, il est possible de régler, avec un tournevis, les deux mâchoires de guidage, au travers des deux orifices latéraux (4.2).
- Vissez l'appui réglable en hauteur (4.6) sur le trou fileté (6.6) de la table de fraisage, de sorte que la face inférieure de la table de fraisage et la surface de la pièce à usiner soient parallèles. Afin de pouvoir travailler suivant tracé, les marquages sur la table de fraisage (4.5) et la graduation sur l'appui (4.6) vous indiquent l'axe central de la fraise.

### 6.6 Fraisage avec le compas SZ-OF 1000

Avec le compas SZ-OF 1000 disponible en tant qu'accessoire, vous pouvez usiner des pièces rondes ainsi que des secteurs de cercle présentant un diamètre entre 153 et 760 mm.

- Introduisez le compas dans la rainure avant de la table de fraisage jusqu'à ce que le rayon souhaité soit ajusté.
- Bloquez le compas au moyen du bouton rotatif (1.12).

#### Conseil

Pour éviter la trace de la pointe du compas sur le bois usiné, collez, avec une bande adhésive sur les deux faces, une petite pièce de bois sur le point central.

### 6.7 Copier un fraisage

Afin de reproduire une pièce existante exactement, on utilise une bague ou le système de copiage (les deux disponibles en tant qu'accessoire).

#### a) Bague de copiage

Fixez la bague de copiage de par le bas sur la table de fraisage, à la place de la bague de recouvrement (2.1). Lors du choix de la taille de la bague

de copiage (5.1), veillez à ce que le diamètre de la fraise utilisée (5.2) corresponde au diamètre de la bague. La saillie Y (figure 5) de la pièce à usiner par rapport au gabarit se calcule comme suit :

$$Y = (\text{diamètre de la bague de copiage} - \text{diamètre de la fraise}) / 2$$

La bague de copiage peut être centrée exactement avec le cône central ZF-OF (référence 486035).

## b) Système de copiage

Le système de copiage exige le bras angulaire WA-OF (6.5) et le set de copiage KT-OF, comprenant un support de galets (6.2) et trois galets de copiage (6.1).

- Vissez le bras angulaire, au moyen du bouton rotatif (6.4), à la hauteur souhaitée sur le trou fileté (6.6) de la table de fraisage.
- Montez un galet de copiage sur le support de galets puis vissez ce dernier au moyen du bouton rotatif (6.3) à fond sur le bras angulaire. Veillez à ce que le rouleau de copiage et que la fraise présentent le même diamètre !
- En tournant le bouton moleté (6.7), la distance entre galet et l'axe de la fraise peut être réglée.

## 6.8 Affleurer avec précision les bandes de chants

Le bras angulaire WA-OF (7.6), en liaison avec la plaque de guidage UP-OF (7.3), les deux disponibles en tant qu'accessoire, permettent d'affleurer les bandes de chants en saillie.

- Vissez le bras angulaire au moyen du bouton rotatif (7.5) sur le trou fileté (7.7) de la table de fraisage.
- Vissez la plaque de guidage, au moyen du bouton rotatif (7.4), sur le bras angulaire.
- Réglez la profondeur de fraisage de sorte que l'épaisseur des bandes de chants soit de + 2 mm.
- Déplacez la plaque de guidage (8.1), en ouvrant le bouton rotatif (8.3), le plus proche possible vers la fraise.
- Réglez la profondeur de la plaque de guidage au moyen du bouton moleté (8.2), de sorte que, lors de l'affleurage, seuls quelques dixièmes de millimètres des bandes de chants restent présents, ceux-ci devant alors être poncés manuellement.

La protection contre les projections de copeaux SF-OF (7.2) disponible en tant qu'accessoire améliore, lors du fraisage de chants, l'aspiration de poussières. Elle est fixée latéralement, au moyen du bouton rotatif (7.1), sur la table de fraisage et recouvre la fraise de par le haut lors des travaux (figure 8).

## 7 Accessoires



Pour votre propre sécurité, n'utiliser que des accessoires et pièces de rechange Festool d'origine.

Les références des accessoires et outils figurent dans le catalogue Festool ou sur Internet sous „www.festool.com“.

## 8 Entretien et maintenance



Avant d'entreprendre une quelconque intervention sur la machine, débrancher la prise de courant !



Tout entretien ou réparation qui nécessite l'ouverture du capot du moteur ne doit être entrepris que par un atelier autorisé.



Seuls le fabricant et un atelier homologué sont habilités à effectuer **toute réparation ou service**. Les adresses à proximité sont disponibles sur:

[www.festool.com/Service](http://www.festool.com/Service)



Utilisez uniquement des pièces de rechange Festool d'origine. Référence sur [www.festool.com/Service](http://www.festool.com/Service)

La machine et ses ouïes de refroidissement doivent toujours rester propres.

La machine est équipée de charbons spécifiques à coupure automatique. Si ces charbons sont usés, il y a coupure de courant automatique et arrêt du fonctionnement de la machine.

## 9 Environnement

Ne jetez pas les outils électriques avec les ordures ménagères ! Éliminez les appareils, les accessoires et les emballages de façon compatible avec l'environnement. Respectez en cela les dispositions nationales en vigueur.

**Uniquement UE** : conformément à la directive européenne 2002/96/CE, les outils électriques usagés doivent être collectés séparément et recyclés de façon compatible avec l'environnement.

## Informations à propos de REACH:

[www.festool.com/reach](http://www.festool.com/reach)

## 10 Déclaration de conformité CE

Défonceuse	N° de série
OF 1010 E	490108
OF 1010 EQ	491991
OF 1010 EBQ	490174
Année du marquage CE : 2000	

Nous certifions, sous notre propre responsabilité, que ce produit satisfait aux normes ou documents

correspondants suivants:

EN 60745-1, EN 60745-2-17, EN 55014-1, EN 55014-2, EN 61000-3-2, EN 61000-3-3 tel que stipulé dans les directives européennes 98/37/CE, 2006/42/CE, 2004/108/CE, 2011/65/UE.

**Festool Group GmbH & Co. KG**

Wertstr. 20, D-73240 Wendlingen

A handwritten signature in black ink that reads "ppa. Dr. Martin Zimmer". The signature is written in a cursive style with a horizontal line extending to the right.

Dr. Martin Zimmer

Directeur recherche, développement, documen-  
tation technique

10.12.2012